

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005年5月26日 (26.05.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/046978 A1

(51) 国際特許分類: B30B 11/00, 11/02, A61J 3/06, 3/07

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/016759

(22) 国際出願日: 2004年11月11日 (11.11.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:  
特願2003-384502

2003年11月14日 (14.11.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社三和化学研究所 (SANWA KAGAKU KENKYUSHO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒4618631 愛知県名古屋市東区東外堀町35番地 Aichi (JP). 株式会社菊水製作所

(KIKUSUI SEISAKUSHO LTD.) [JP/JP]; 〒6048483 京都府京都市中京区西ノ京南上合町104番地 Kyoto (JP).

(72) 発明者; および

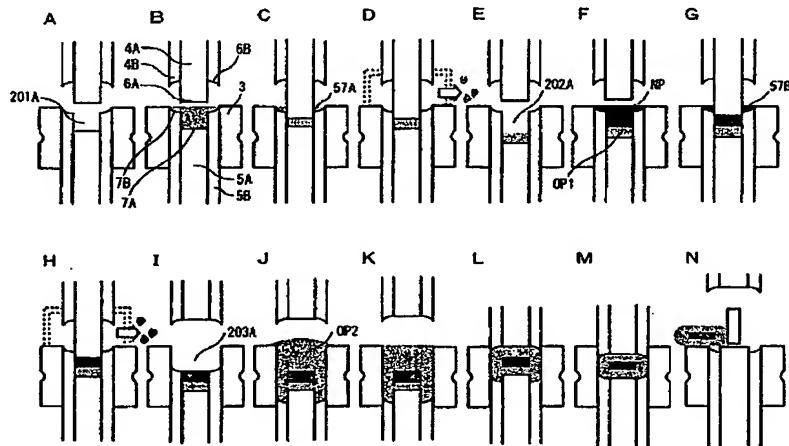
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 尾関 有一 (OZEKI, Yuichi) [JP/JP]; 〒4618631 愛知県名古屋市東区東外堀町35番地 株式会社三和化学研究所内 Aichi (JP). 泉 賢太郎 (IZUMI, Kentaro) [JP/JP]; 〒4618631 愛知県名古屋市東区東外堀町35番地 株式会社三和化学研究所内 Aichi (JP). 原田 寅二 (HARADA, Kenji) [JP/JP]; 〒6100332 京都府京田辺市興戸御垣内8-5 Kyoto (JP).

(74) 代理人: 赤澤 一博 (AKAZAWA, Kazuhiro); 〒6048161 京都府京都市中京区烏丸通六角上ル饅頭屋町617六角ビル6F Kyoto (JP).

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF MANUFACTURING NUCLEATED MOLDING

(54) 発明の名称: 有核成型品の製造方法



(57) Abstract: A method of manufacturing a molding containing a core by using a compression molding means with a vertical double-structured pestle, comprising steps for supplying and filling a core molding material and an outer layer molding material, a step for compression-molding the core molding material and/or the outer layer molding material, and a step for compression-molding the complete molding containing the core. In the method, the step for supplying and filling the outer layer molding material after the step for supplying and filling the core molding material is performed until the tip of a lower central pestle is brought into the projected state from the tip of a lower outer pestle, and the step for compression-molding the complete molding is performed with the tip of the lower central pestle aligned with the tip of the lower outer pestle. Thus, such an effect that the strength of the outer layer of the side face portion of the molding is increased and/or such an effect that the outer layer molding material supplied and filled after the core molding material supplying and filling step is passed to the lower side of a temporary core molding and a nucleated molding can be manufactured in two times of molding material supplying and filling step can be expected by this manufacturing method.

(57) 要約: 上下2重構造杵を有する圧縮成型手段を用い、核用成型材料と外層用成型材料のそれぞれの供給充填工程と、核用成型材料及び/又は外層用成型材料の圧縮成型工程と、核を含有する成型品全体の圧縮成型工程とを含む、核を有する成型品の製造方法において、核用成型材料の供給充填工程の後

[続葉有]

WO 2005/046978 A1



(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ヨーラシア (AM, AZ, BY,

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。